

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 600
до 900 мм, ШИРИНОЙ от 500 до 700 мм,
ВЫСОТОЙ от 125 до 400 мм**

**ГОСТ
15002-69***

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length from 600 to 900 mm, width from 500 to 700 mm,
height from 125 to 400 mm.
Construction and dimensions

Взамен
МН 2007-61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установлен

с 01.01 1971 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

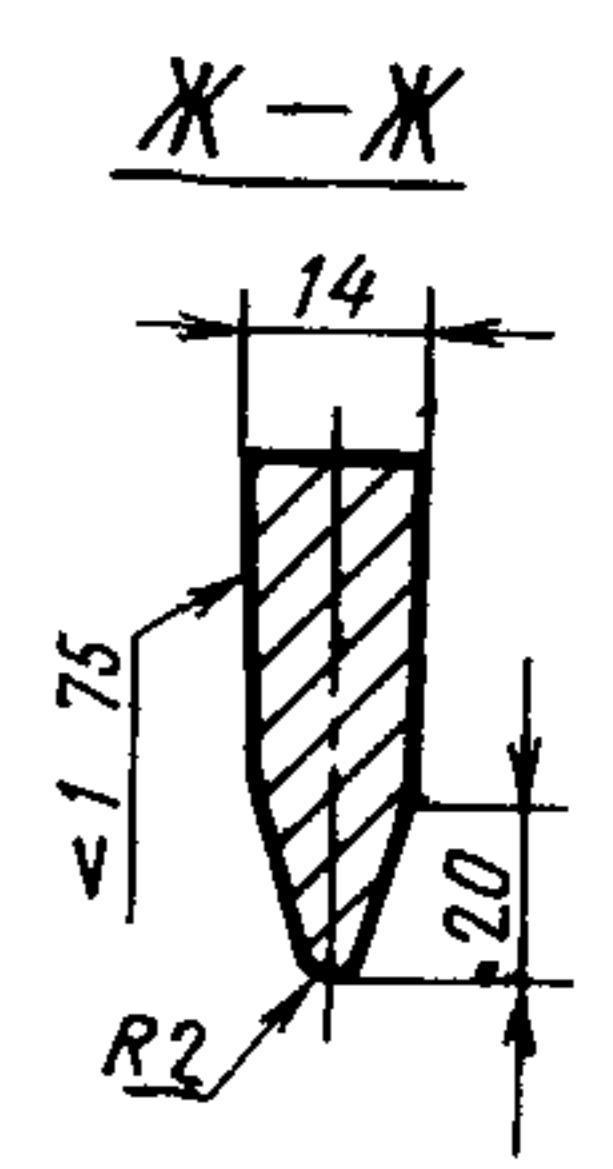
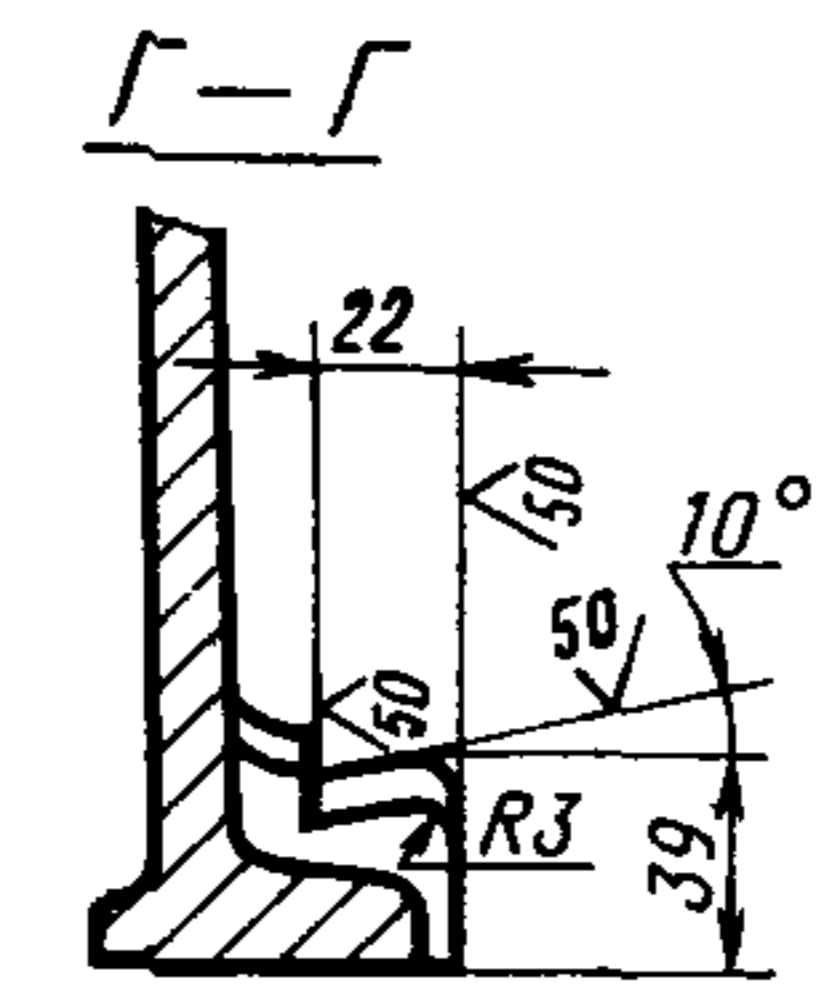
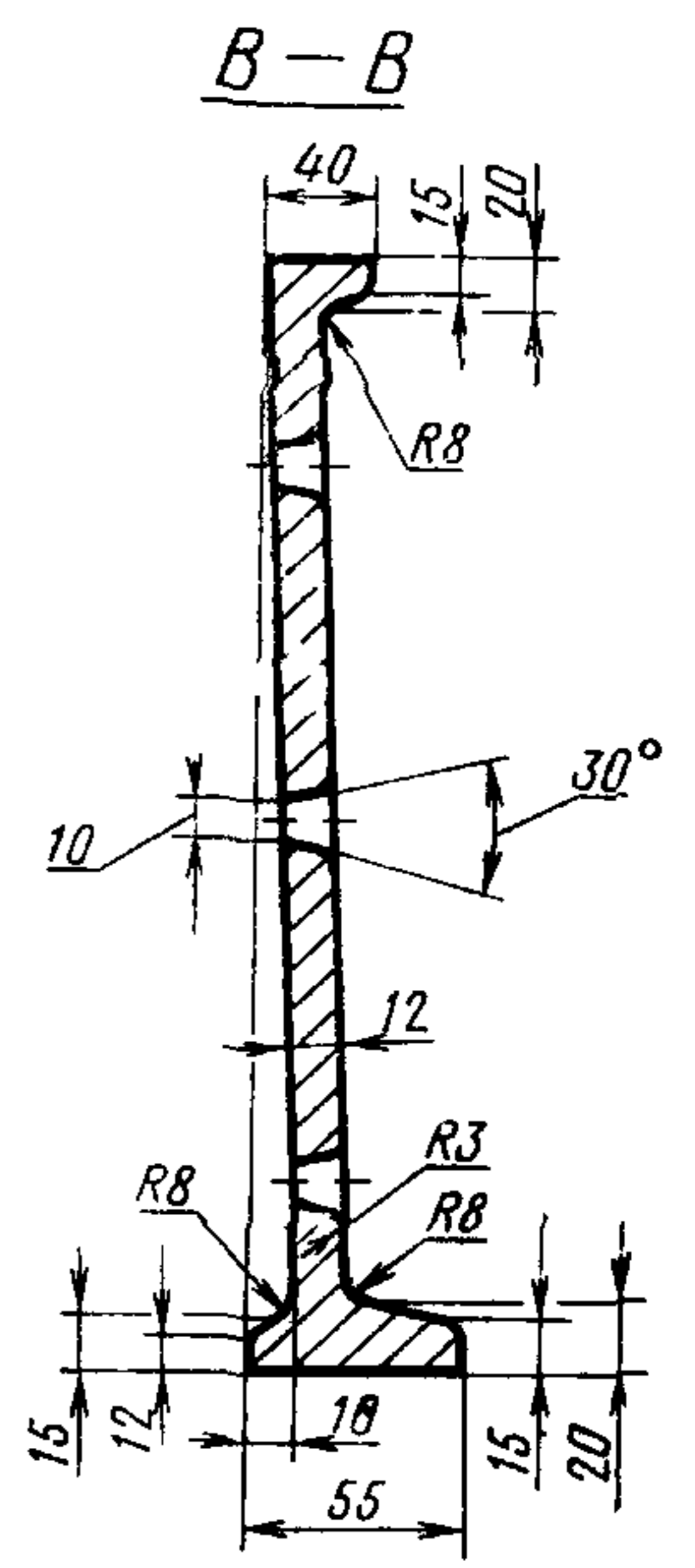
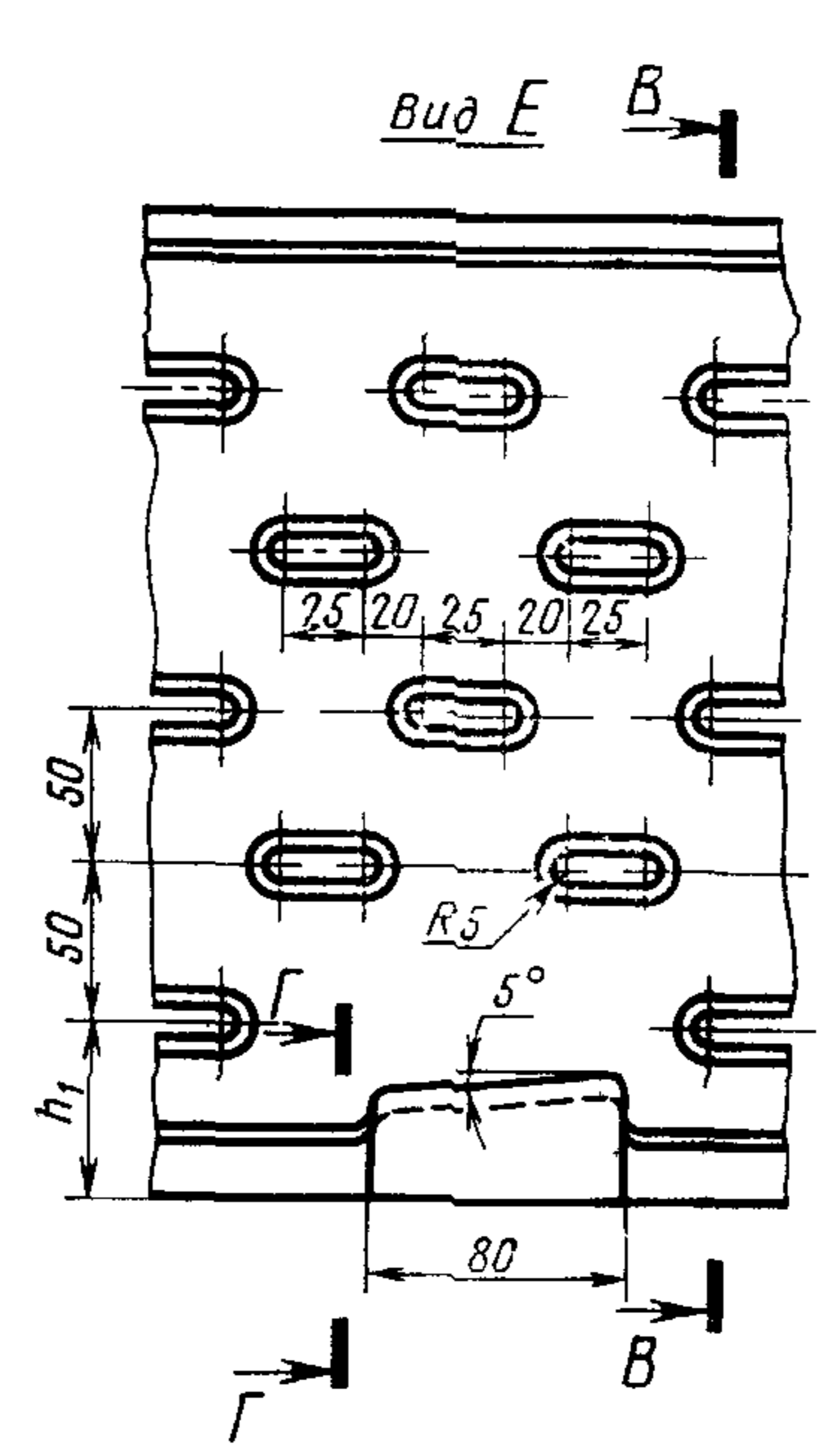
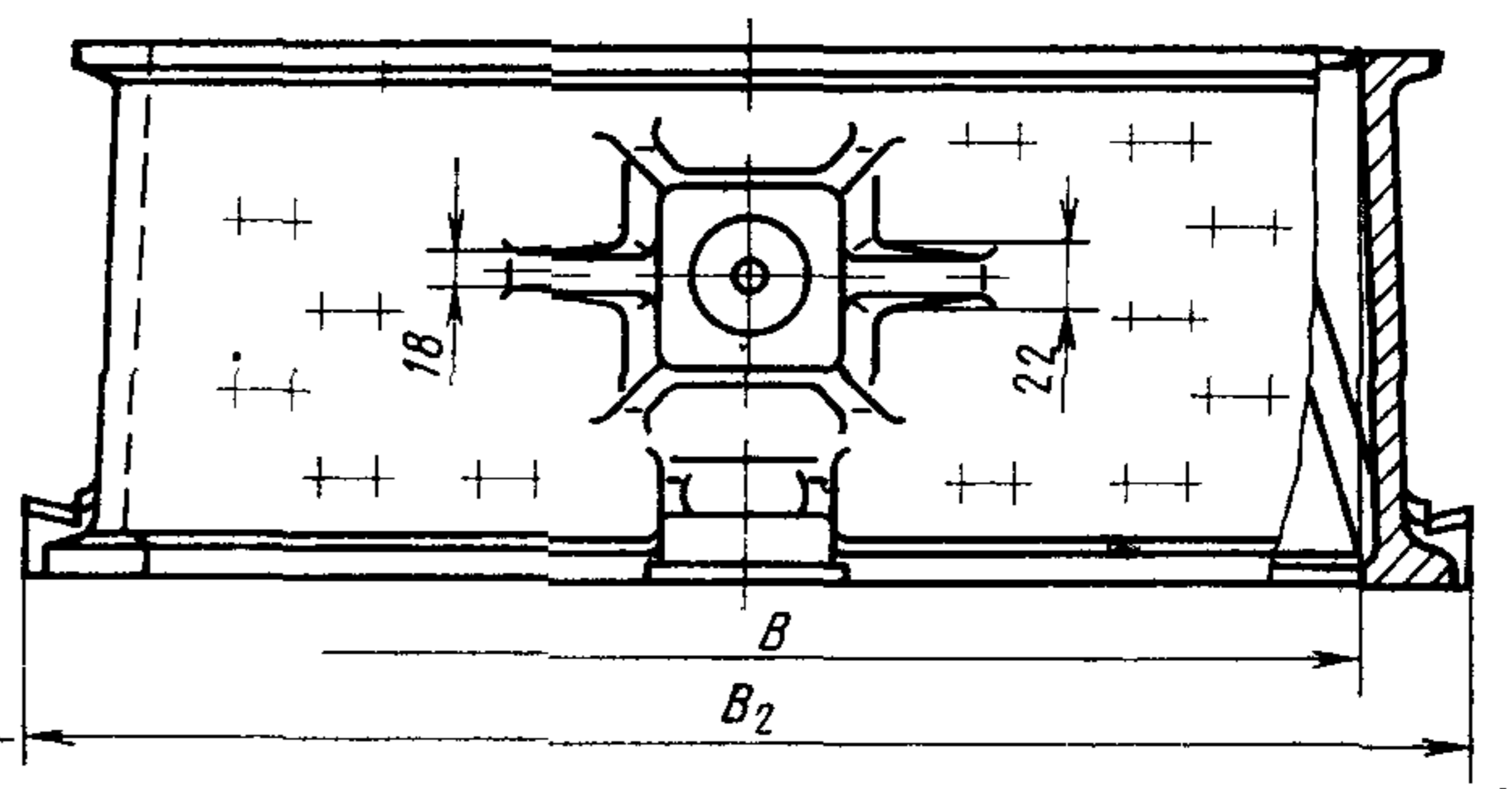
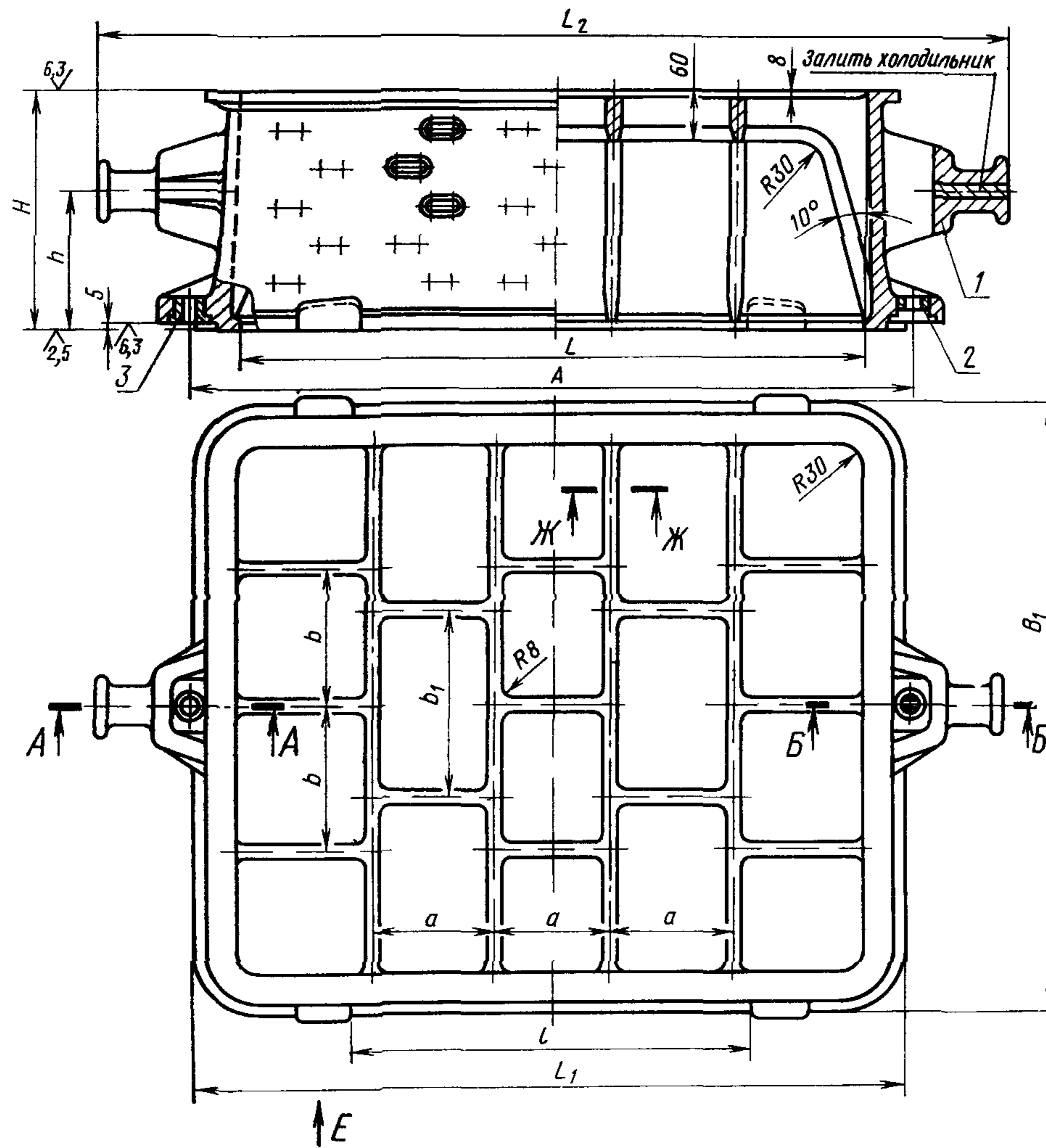
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

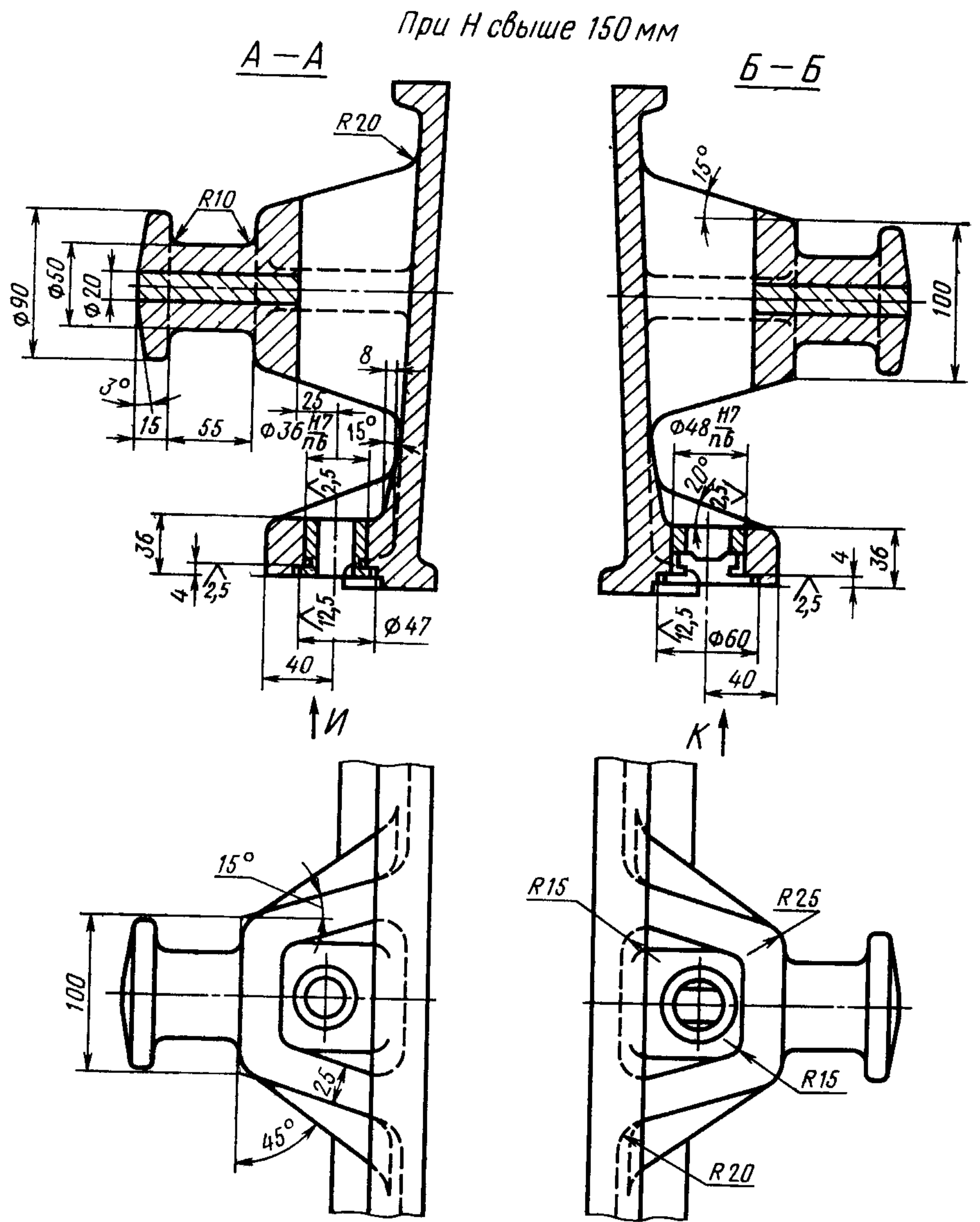
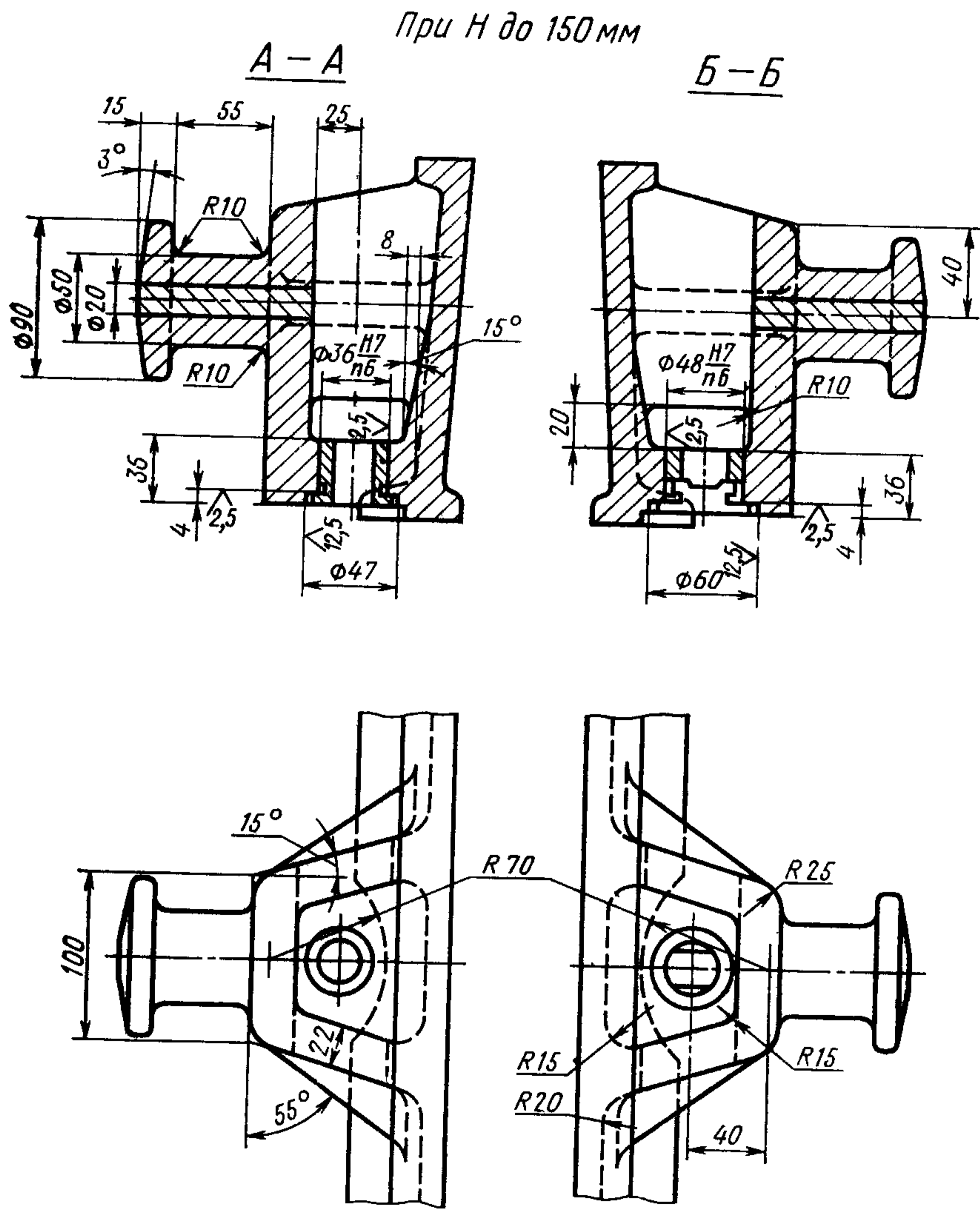
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

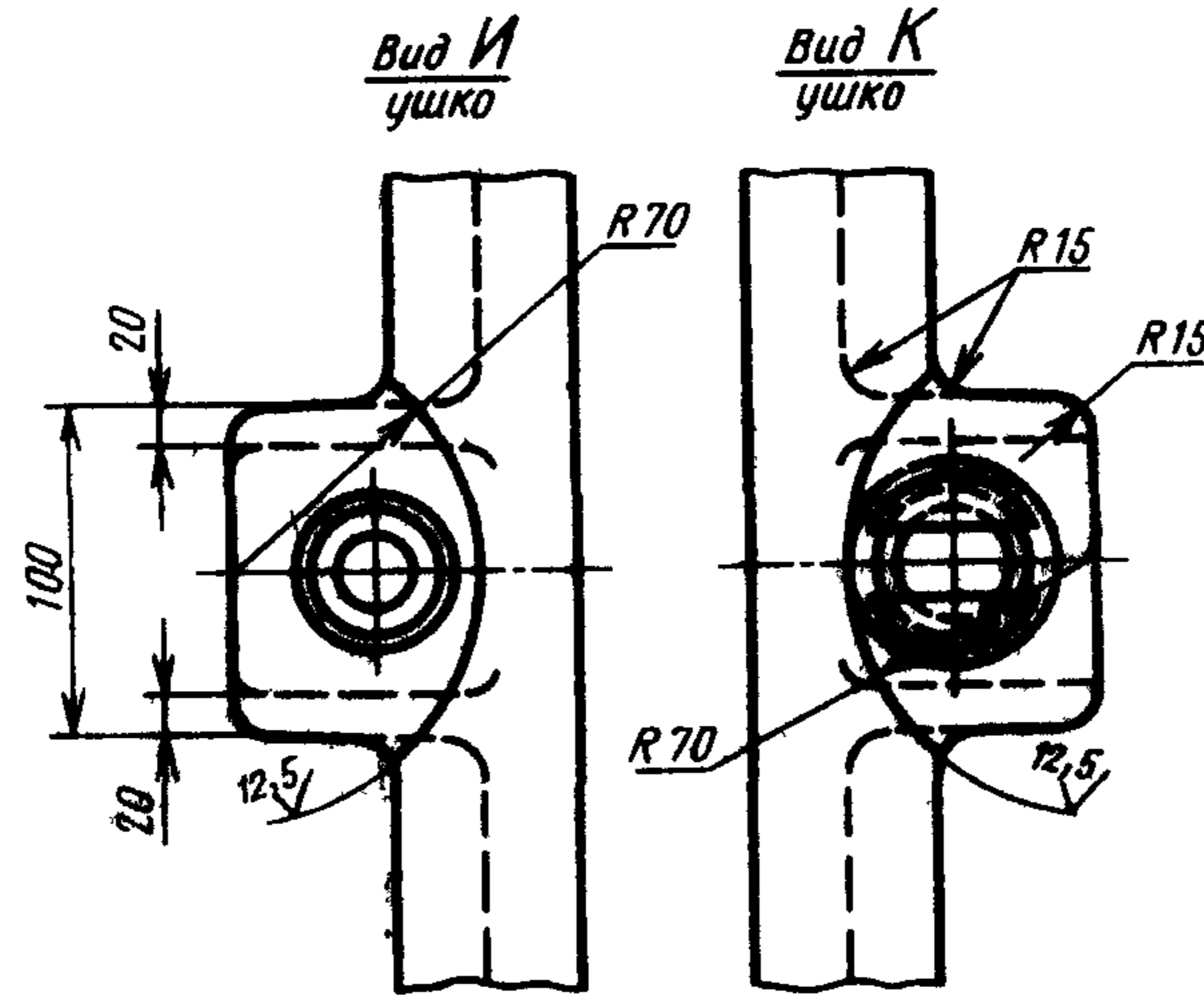
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019-69 (1 шт.),
3—штулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);





Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
					Номи.	Пред. откл.												
0270-0001		600	500	125	700	±0,2	710	940	610	620	300	120	125	165	70	38	2	74
0002	150			80											80			
0003	200			120											90			
0004	250			150											99			
0005	300			180											108			
0006		700	600	150	800	±0,2	810	1040	710	720	375	140	150	200	80	50	2	88
0007	200			120											100			
0008	250			150											110			
0009	300			180											121			
0010	350			210											131			
0270-0011				400										240		7	144	

Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг
					Номина.	Пред. откл.												
0270-0012		800	600	150	920		910	1160	710	720	450	160	150	200	80	50	2	93
0013	200			3											105			
0014	250			4											117			
0015	300			5											129			
0016	350			6											140			
0017	400			7											151			
0018	150			2											98			
0019	200	3	111															
0020	250	4	123															
0021	300	5	136															
0022	350	6	148															
0023	400	7	161															
0024	150	2	98															
0025	200	3	111															
0026	250	4	123															
0027	300	5	136															
0028	350	6	148															
0270-0029		900	600	400	1020		1010	1260	710	720	550	180	150	200	240	50	7	161
	150			2											98			
	200			3											111			
	250			4											123			

Пример условного обозначения опоки L=800 мм, B=700 мм, H=300 мм:
Опока 0270-0021 ГОСТ 15002—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. По требованию заказчика допускается:

- а) применение направляющей втулки 0290-1352 ГОСТ 15019—69;
- б) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
- в) ребра-крестовины не выполнять;
- г) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

6. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.